

Schweißanweisung unter Berücksichtigung von DIN EN ISO 15609-2:

Schweißanweisung (WPS) / DVS - Bezirkswettbewerb "Jugend schweißt"

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9601-1 311 P BW FM1 S s02 PA ss nb lw**

Schweißanweisung: **BzW 311 P BW PA / 003**

Art der Vorbereitung: mechanisch oder durch therm.
Schneiden, ggf. beschleifen

WPQR Nr.: **BzW 311 P BW PA / 003**

Bezeichnung des Grundwerkstoffs: **DIN EN 10025 - S235JR**

Hersteller: **BAG "Jugend schweißt"**

Werkstückdicke (mm): **2,0**

Art des Tropfenübergangs: **-**

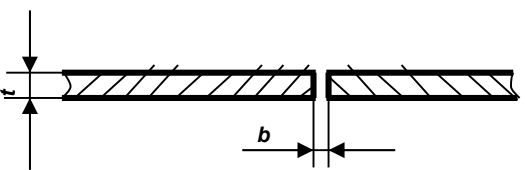
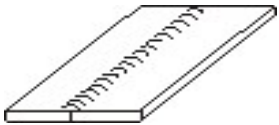
Außendurchmesser (mm): **-**

Verbindungsart und Nahtart: **Blech-Stumpfnah**

Kehlnahtdicke a (mm): **-**

Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):

Schweißposition: **waagrecht/wanne (PA)**

Gestaltung der Verbindung	Schweißfolge
 <p>Stegabstand b = 2-4 mm</p>	 <p>Heftstellen im Nahtbereich ausführen und überschweißen</p>

Einzelheiten für das Schweißen

Schweißlage	Schweißprozess	Abmessung des Schweißzusatzes	Arbeitstechnik beim Schweißen	Schweißeinsatz in mm	Brenn-gas	Brenn-gasdruck in bar	Sauerstoffdruck in bar	Flammenart Mischungsverhältnis ¹⁾	Flammenbild / Ausströmgeschwindigkeit
1¹⁾	311	2,0 mm	lw	1-2 / 2-4	C₂H₂	0,25	X¹⁾	1 : 1	normal

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:

DIN EN 12536 – O III

Bemerkung:

X¹⁾

lt. Herstellerangaben

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas

-

– Wurzelschutz

-

Gasdurchflussmenge:

– Schutzgas

-

– Wurzelschutz

-

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:

Vorwärmtemperatur: **-**

Weitere Informationen:¹⁾ z. B.: **Ausführung einlagig**

Zwischenlagentemperatur: **-**

Pendeln (maximale Raupenbreite): **-**

Wasserstoffarmglühen: **-**

Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit: **-**

Haltemperatur: **-**

Einzelheiten für das Pulsschweißen: **-**

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten: **-**

Abstand Flammenkegel/Werkstück: **2 - 5 mm**

Zeit, Temperatur, Verfahren: **-**

Einzelheiten für das Plasmaschweißen: **-**

Aufheiz- und Abkühlungsraten:¹⁾ **-**

Empfehlung Anstellwinkel: **Stab 30°, Brenner 45°**

¹⁾ Falls erforderlich

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle

Ort, Datum